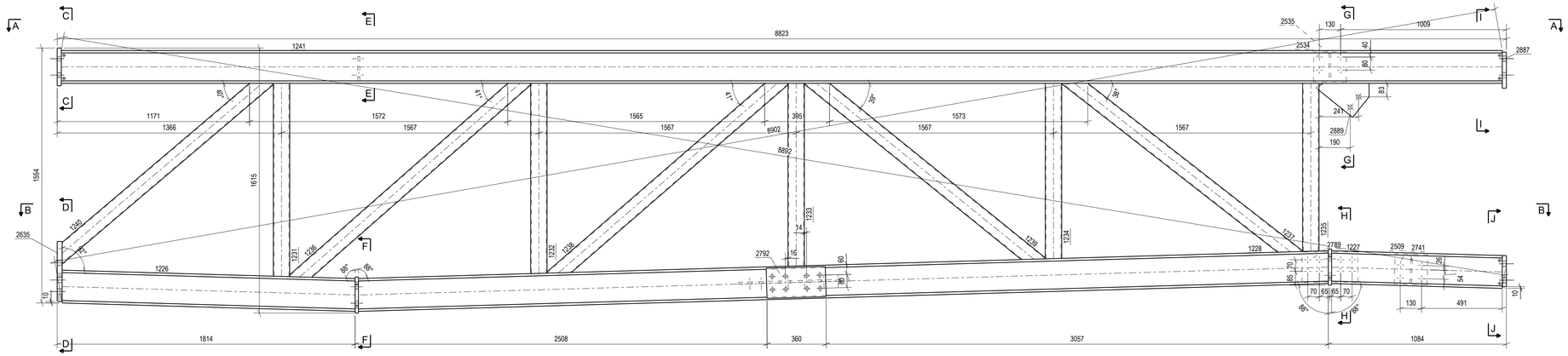
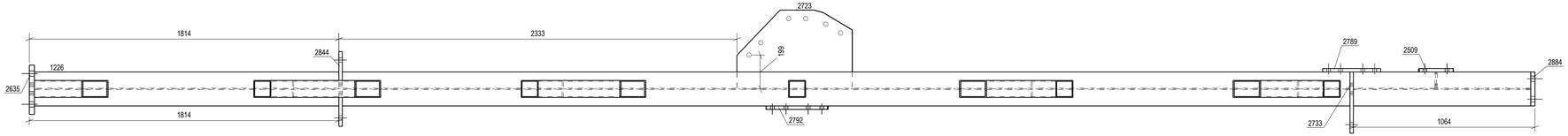
1:15

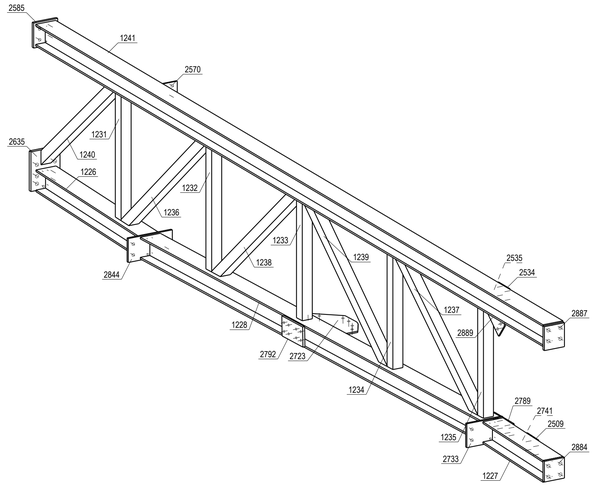


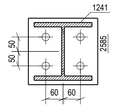
A - A , 1:15



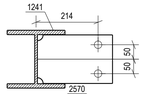
B - B , 1:15

3D
1:25

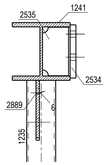




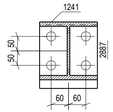
C - C , 1:10



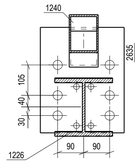
E - E , 1:10



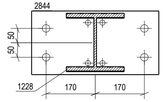
G - G , 1:10



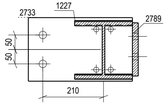
I - I , 1:10



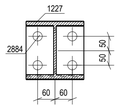
D - D , 1:10



F - F , 1:10



H - H , 1:10



J - J , 1:10

SUMARIZACE POLOŽEK DÍLCE

Dílec: D588 — Délka (mm): 8823

Povrch: ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ

Položka	Profil	Material	Počet	Délka (mm)	Hmotnost (kg)
1226	HEB200	S355J2+N	1	1790	110.2
1227	HEB200	S355J2+N	1	1045	64.2
1228	HEB200	S355J2+N	1	5913	363.4
1231	SHS100*5	S355J2+N	1	1178	17.6
1232	SHS100*5	S355J2+N	1	1160	17.3
1233	SHS100*5	S355J2+N	1	1115	16.6
1234	SHS100*5	S355J2+N	1	1070	15.9
1235	SHS100*5	S355J2+N	1	1025	15.3
1236	SHS100*5	S355J2+N	1	1879	26.6
1237	SHS100*5	S355J2+N	1	1787	24.9
1238	SHS100*5	S355J2+N	1	1866	26.2
1239	SHS100*5	S355J2+N	1	1813	25.4
1240	SHS100*5	S355J2+N	1	1693	23.8
1241	HEB200	S355J2+N	1	8773	537.8
2509	PL20*184	S355J2+N	1	200	5.8
2534	PL20*184	S355J2+N	1	200	5.8
2535	PL10*90	S355J2+N	1	168	1.1
2570	PL12*168	S355J2+N	1	260	4.1
2585	PL25*230	S355J2+N	1	240	10.8
2635	PL30*290	S355J2+N	1	365	24.9
2723	PL12*459	S355J2+N	1	676	25.0
2733	PL20*220	S355J2+N	1	360	12.4
2741	PL10*90	S355J2+N	1	168	1.2
2789	PL20*184	S355J2+N	1	340	9.8
2792	PL20*184	S355J2+N	1	360	10.4
2844	PL20*220	S355J2+N	1	440	15.2
2884	PL25*190	S355J2+N	1	200	7.5
2887	PL25*200	S355J2+N	1	220	8.6
2889	PL12*207	S355J2+N	1	323	3.8
				Celkem	1431.3

Tekla Structures

POVRCHOVÁ ÚPRAVA

POVRCHOVÁ OCHRANA	AGRES. PROSTŘEDÍ	ŽIVOTNOST	STUPEŇ PŘÍPRAVY	ODSTÍN
ŽÁROVÉ ZINKOVÁNÍ			Sa 2.5	DLE POŽAD. INV.

PROVÁDĚNÍ OK — EN 1090-2 — EXC2 — NEOZNAČENÉ SVARY:

ÚCHYLKY ROZMĚRŮ	CERTIFIKACE	ZÁKL. MAT. : EN 10160	ZÁKL. MAT. : EN 10164
EN 1090-2	235: 2.2 355: 3.1	S2	25

Tepelné dělení zákl. materiálu: ... ISO 9013-442
tl.10-100mm do délky 1000mm: ... ISO 9013-441

Příprava svar. ploch: ISO 9692-1
Vizuální kontr. (VT): ISO 17637
Stupeň jakosti: ISO 5817: ... C
Stupeň přípust. (UT): ISO 11666: ... 3
Stupeň přípust. (RT): ISO 10675

TUPÉ SVARY: NA TLOUŠŤKU MAT.

KOUTOVÉ SVARY: a=0,92 a=0,71 t1=t2

V-svar: úhel a — mez. a — otup. c: 40° < a < 60°; b < 4; c < 4

V-svar: úhel a — mez. a — otup. c: 35° < a < 60°; 2 < b < 4; 1 < c < 2

K-svar: úhel a — mez. a — otup. c: 35° < a < 60°; 1 < b < 4; c < 2

Přídavný mat. pro svařování dle ISO 4063:

135 (MAG)
Plyn: ISO 14175-M24 — Drát: ISO14341-A-G 42 4 M 3Si1
121 (SAW) — Tavidlo: ISO 760-S A B 1 67 AC H5 — Drát: ISO14171-A-S 38 4 AB S2
111 (MMA)
Elektroda: S235: 2560-A-E 38 3 B 42 — S355: ISO 2560-A-E 42 3 B

VEŠKERÉ PRVKY KOMPLETNĚ VZÁJEMNĚ PROVÁŘIT

VYPRACOVAL:	KONTROLOVAL:	SCHVÁLIL:	PROMÍTÁNÍ: PRVNÍ KVADRANT
Ing. Povolný	Ing. Hajný	Ing. Kovář	

INVESTOR:	ŠKODA AUTO a.s., Tř. Václava Klementa 869, 293 01 Mladá Boleslav	FORMÁT	891x420
MÍSTO STAVBY:	Závod Mladá Boleslav	DATUM	06/2025
OBJEKT:	Hala U.44 Sklad HRL	STUPEŇ	VTD
AKCE:	ŠKODA AUTO a.s., MLADÁ BOLESLAV SO 04 HRL - SKLAD KAROSÉRIÍ	MĚŘÍTKO	1:10
		ČÍSLO ZAKÁZKY	1110967
		1110967_U.44_VTD_DIL_D588	
OBSAH:	NOSNÁ OCELOVÁ KONSTRUKCE PŘEDZÓNY DILEC D588	ČÍSLO VÝKRESU: D588	REV.